







# Fire-retarding thermoplastic moulding compositions based on polymer blends of polypropylene and magnesium hydroxide.

**Patent number:** EP0249010  
**Publication date:** 1987-12-16  
**Inventor:** KERSCHER UTTO DR; METZEMACHER DIETER;  
 NEUKIRCHEN ERNST  
**Applicant:** KALK CHEMISCHE FABRIK GMBH (DE)  
**Classification:**  
 - international: **C08K3/22; C08L23/02; C08K3/00; C08L23/00;** (IPC1-7): C08K3/22; C08L23/10  
 - european: C08K3/22; C08L23/02  
**Application number:** EP19870105649 19870416  
**Priority number(s):** DE19863616756 19860517; DE19863620273 19860616

## Also published as:

 EP0249010 (A3)  
 DE3620273 (A1)  
 EP0249010 (B1)

## Cited documents:

 EP0052868  
 GB2150142  
 EP0120562

[Report a data error here](#)

## Abstract of EP0249010

The moulding compositions contain a large amount of magnesium hydroxide filler and are based on polymer blends which comprise mixtures of polypropylene homopolymers and/or copolymers, ethylene-propylene terpolymer rubber and optionally polyethylene homopolymers and/or copolymers, polyacrylate homopolymers and/or copolymers and polyvinyl acetate homopolymers and/or copolymers, the magnesium hydroxide optionally being coated with silane and having a particle size distribution of 100 % < 10 µm, 90 % < 5 µm.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

Best Available Copy

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

**0 249 010  
A2**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 87105649.5

(51) Int. Cl.<sup>4</sup>: **C08K 3/22**, C08L 23/10,  
//(C08L23/10,23:16,23:04,31:04,-  
33:06)

(22) Anmeldetag: 16.04.87

(30) Priorität: 17.05.86 DE 3616756  
16.06.86 DE 3620273

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
16.12.87 Patentblatt 87/51

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder: Chemische Fabrik Kalk GmbH  
Kalker Hauptstrasse 22 Postfach 91 01 57  
D-5000 Köln 91(DE)

(72) Erfinder: Kerscher, Utto, Dr.  
Am Beissel 25  
D-5024 Erftstadt 1(DE)  
Erfinder: Metzemacher, Dieter  
Gloedenstrasse 20  
D-5000 Köln 60(DE)  
Erfinder: Neukirchen, Ernst  
Vorsterstrasse 75  
D-5000 Köln 91(DE)

(54) **Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen auf der Basis von Polymerblends aus Polypropylen und Magnesiumhydroxid.**

(57) Es werden mit Magnesiumhydroxid hochgefüllte, schwerbrennbare thermoplastische Formmassen auf der Basis von Polymerblends beschrieben. Die Polymerblends bestehen aus Gemischen von Polypropylen-Homo-u./o. -Copolymerisaten, Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk sowie gegebenenfalls Polyethylen-Homo-u./o. -Copolymerisaten, Polyacrylsäureester-Homo-u./o. -Copolymerisaten und Polyvinylacetat-Homo-u./o. -Copolymerisaten, wobei das Magnesiumhydroxid gegebenenfalls mit Silan gecoatet ist und eine Kornverteilung von 100 % < 10  $\mu$ , 90 % < 5  $\mu$  hat.

EP 0 249 010 A2

## Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen auf der Basis von Polymerblends aus Polypropylen und Magnesiumhydroxid.

Die Erfindung betrifft mit Magnesiumhydroxid, gegebenenfalls gecoatetem Magnesiumhydroxid, hochgefüllte, schwerbrennbare thermoplastische Formmassen, deren Basismaterial aus Polymerblends von Polypropylen und Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk besteht.

Die Brandschutzausrüstung von thermoplastischen Kunststoffen mit Kombinationen aus Halogenverbindungen und Synergisten, wie Verbindungen der Phosphors, Antimons, Wismuts und Bors ist aus

1. Vogel, "Flammfestmachen von Kunststoffen"

Hüthig-Verlag, Heidelberg, 1966, Seiten 94-102

2. Troitzsch, "Brandverhalten von Kunststoffen"

Hanser-Verlag, München, 1982, Seiten 1-63 bekannt.

Neben der Möglichkeit der Brandschutzausrüstung thermoplastischer Kunststoffe mit Halogenverbindungen besteht auch die Möglichkeit der Brandschutzausrüstung mit halogenfreien Flammenschutzmitteln auf der Basis von Phosphorverbindungen und Stickstoffverbindungen, wie beispielsweise der DE-OS 30 19 617, DE-OS 28 27 867 und der DE-OS 34 01 835 zu entnehmen ist.

Weiter ist aus der EP-PS 00 52 868 bekannt, daß Styrolpolymerisate mit hohen Mengen an Magnesiumhydroxid flammgeschützt ausgerüstet werden können. Die Einsatzmengen der halogenfreien Flammenschutzmittel liegen jedoch bei 50-70 Gew-%, um die Testbedingungen UL 94 V-0 nach Underwriter's Laboratories zu erreichen. Gleichzeitig bewirken die hohen Füllstoffmengen eine starke Verminderung der mechanischen Eigenschaften, insbesondere die Reißdehnung und die Schlagzähigkeit, der brandgeschützt ausgerüsteten thermoplastischen Kunststoffe, so daß sie als Werkstoffe nur bedingt eingesetzt werden können.

Es bestand daher die Aufgabe, eine mit Magnesiumhydroxid hochgefüllte thermoplastische Formmasse zu entwickeln, die gemäß UL 94 V-0 brandgeschützt ist und die Nachteile der Verschlechterung der mechanischen Eigenschaften, wie sie oben dargestellt sind, nicht aufweist.

Gegenstand der Erfindung sind schwerbrennbare thermoplastische Formmassen mit hoher Schlagzähigkeit und hoher Reißdehnung auf der Basis von Polymerblends. Diese Polymerblends sind dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einem Gemisch bestehen von Polypropylen-Homo-u./o. -Copolymerisat, Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk und Magnesiumhydroxid sowie gegebenenfalls Polyethylen-Homo-u./o. -Copolymerisat,

Polyacrylsäureester-Homo-u./o. -Copolymerisat und Polyvinylacetat-Homo-u./o. -Copolymerisat. Die Zusammensetzung der Polymerblends in den Formmassen besteht aus 1-40 Gew-%, vorzugsweise 20-35 Gew-%, Polypropylen-Homo-u./o. -Copolymerisat (Komponente A), 0-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-% Polyethylen-Homo-u./o. -Copolymerisat (Komponente B), 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, Polyacrylsäureester-Homo-u./o. -Copolymerisat (Komponente C), 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, Polyvinylacetat-Homo-u./o. -Copolymerisat (Komponente D) und 0,5-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-%, Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk (Komponente E), wobei die Summe aus den Komponenten A bis E = 30-40 Gew-% und das Magnesiumhydroxid, gegebenenfalls als gecoatetes Magnesiumhydroxid, 60-70 Gew-% der Gesamtformmasse beträgt. Vorzugsweise ist in dem Polymerblend außer den Komponenten A und E mindestens eine der Komponenten C oder D vorhanden.

Als Komponenten für die Polymerblends eignen sich insbesondere Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 240.000-380.000 u./o. Polypropylen-Ethylen-Randomcopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 440.000-470.000, Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 40.000-100.000 u./o. Ethylen-Acrylsäure-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 100.000-250.000 u./o. Ethylen-Vinylacetat-Copolymere mit einem mittleren Molekulargewicht von 50.000-150.000, Methacrylsäureester-u./o. Acrylsäureester-Homopolymerisate mit einem mittleren Molekulargewicht von 200.000-800.000, Polyvinylacetat-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 300.000-1.000.000 und Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 5-11 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome.

Prinzipiell können aber auch Komponenten mit höheren oder niedrigeren Molekulargewichten und anderen Anteilen der Komponenten in den Copolymerisaten verwendet werden. Entscheidend ist, daß durch die Verwendung von Polymerblends anstelle von reinem Polypropylen auch bei hohem Füllungsgrad mit Magnesiumhydroxid eine gute Reißdehnung und Schlagzähigkeit bei gutem Brandverhalten beobachtet wird.

Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Polymerblends werden die einzelnen Polymermassen, die aus etwa 1-40 Gew-%, vorzugsweise 20-35 Gew-%, der Komponente A

0-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-%, der Komponente B  
 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, der Komponente C  
 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, der Komponente D  
 und 0,5-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-%, der Komponente E  
 bestehen, in einem Banbury-Mischer kurze Zeit bei einer Temperatur von 190-200°C homogen gemischt. Anschließend werden 50-75 Gew-%, vorzugsweise 60-65 Gew-%, Magnesiumhydroxid, gegebenenfalls gecoatetes Magnesiumhydroxid, zugegeben und die Mischung bei 200°C homogen geknetet.

Die so erhaltenen, homogenen, thermoplastischen Formmassen werden auf einen beheizten Kalandar gegeben, als Folie abgezogen und granuliert. Das erhaltene Granulat wird bei 240°C auf einer Spritzgußmaschine zu Normprüfkörpern verspritzt.

In den nachfolgenden Beispielen wird die Herstellung der erfindungsgemäßen mit Magnesiumhydroxid hochgefüllten, schwerbrennbaren thermoplastischen Formmassen beschrieben.

#### Beispiel 1

In einem Banbury-Mischer werden 3,4 kg Polypropylen-Homopolymerisat, mit einem mittleren Molekulargewicht von 350.000, 0,23 kg Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 65.000, 0,23 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Polypropylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome und 0,14 kg Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 80.000 bei 190-200°C über 3 Minuten homogen gemischt. Anschließend werden 6 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, zugegeben und die gesamte Mischung 10 Minuten lang bei 200°C homogen geknetet.

#### Beispiel 2

Analog dem Beispiel 1 werden 2,9 kg Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 350.000, 0,45 kg Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 80.000, 0,45 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome und 0,2 kg Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat mit einem mittleren

Molekulargewicht von 100.000 bei 190-200°C über 3 Min. homogen gemischt. Anschließend werden 6 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, zugegeben. Mischen und Verarbeitung erfolgt wie in Beispiel 1 beschrieben.

#### Beispiel 3

Analog dem Beispiel 1 werden 3,0 kg Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 350.000, 0,2 kg Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 65.000, 0,2 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome und 0,1 kg Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 80.000 bei 190-200°C über 3 Minuten homogen gemischt. Anschließend werden 6,5 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, zugegeben. Mischen und Verarbeitung erfolgt wie in Beispiel 1 beschrieben.

#### Beispiel 4

Analog dem Beispiel 1 werden 2,5 kg Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 350.000, 0,4 kg Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 80.000, 0,4 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 % Propylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome und 0,2 kg Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 100.000 bei 190-200°C über 3 Minuten homogen gemischt. Anschließend werden 6,5 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, zugegeben. Mischen und Verarbeitung erfolgt wie in Beispiel 1 beschrieben.

#### Beispiel 5

Analog dem Beispiel 1 werden 2,9 kg Polyethylen-Polypropylen-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 450.000, 0,3 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome, 0,1 kg Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 80.000 und 0,2 kg Ethylen-Acrylsäureester-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 650.000 bei 190-

200°C über 3 Minuten homogen gemischt. Anschließend werden 6,5 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ zugegeben. Mischen und Verarbeitung erfolgt wie in Beispiel 1 beschrieben.

#### Beispiel 6

Analog dem Beispiel 1 werden 3,0 kg Polyethylen-Polypropylen-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 450.000, 0,3 kg Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 7 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome, 0,07 kg Polyvinylacetat mit einem mittleren Molekulargewicht von 800.000 und 0,13 kg Polymethylmethacrylat mit einem mittleren Molekulargewicht von 550.000 bei 190-200°C über 3 Minuten gemischt. Anschließend werden 6,5 kg mit 2,5 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ zugegeben. Mischen und Verarbeitung erfolgt wie in Beispiel 1 beschrieben.

#### Beispiel 7 (Vergleichsbeispiel)

In einem Banbury-Mischer werden 4,0 kg Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 35.000 und 6,0 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, eingefüllt und bei 200°C 10 Minuten lang zu einer homogenen Masse geknetet. Die Weiterverarbeitung erfolgt analog dem Beispiel 1.

#### Beispiel 8 (Vergleichsbeispiel)

Analog dem Beispiel 7 werden in einem Banbury-Mischer 3,5 kg Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 350.000 und 6,5 kg mit 2 Gew-% Silan gecoatetes Magnesiumhydroxid mit einer Kornverteilung von 100 % < 10 µ, 90 % < 5 µ, eingefüllt und bei 200°C 10 Minuten lang zu einer homogenen Masse geknetet. Die Weiterverarbeitung erfolgt analog dem Beispiel 1.

Die aus den Mischungen entsprechend den Beispielen 1-8 hergestellten Normprüfkörper wurden bei Normklima 23°C/65 % rel.Feuchte 24 Stunden lang gelagert und das Brandverhalten nach UL 94 bei 3,2 mm Materialstärke geprüft. Außerdem wurden die mechanischen Eigen-

schaften, wie Zug- und Reißfestigkeit, Reißdehnung, Schlagzähigkeit und Elastizitätsmodul bestimmt. Weiterhin wurde die Formbeständigkeit in der Wärme bestimmt.

In den nachfolgenden Tabellen 1 und 2 sind die Rezepturen, bzw. das Brandverhalten und die mechanischen Eigenschaften der entsprechend den Beispielen 1-8 hergestellten Mischungen zusammengestellt.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Tabelle 1

Einsatzstoffe	Dimension	B e i s p i e l e							
		1	2	3	4	5	6	7	8
Polypropylen	Gew-%	34,0	29,0	30,0	25,0	29,0	30,0	40,0	35,0
Polyethylen	"	2,3	4,5	2,0	4,0	-	-	-	-
EPDM-Kautschuk	"	2,3	4,5	2,0	4,0	3,0	3,0	-	-
Ethylen-Vinyl- acetat-Copolym.	"	1,4	2,0	1,0	2,0	1,0	-	-	-
Ethylen-Acryl- säureester- Copolymerisat	"	-	-	-	-	2,0	-	-	-
Polyvinylacetat	"	-	-	-	-	-	0,7	-	-
Polymethylmeth- acrylat	"	-	-	-	-	-	1,3	-	-
Mg(OH) <sub>2</sub>	"	60	60	65	65	65	65	60	65

Tabelle 2

Eigenschaften	Prüfmethode	Dimension	B e i s p i e l e							
			1	2	3	4	5	6	7	8
Brandverhalten	UL 94	3,2 mm	V-0	V-0	V-0	V-0	V-0	V-0	V-1	V-0
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	25	21	25	21	20	21	27	28
Reißfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	25	20	25	21	20	20	26	27
Reißdehnung	DIN 53455	m/m	0,08	0,10	0,07	0,10	0,08	0,07	0,02	0,01
Schlagzähigkeit	DIN 53453	kJ/m <sup>2</sup>	33	51	23	44	40	38	11	8
Formbeständigkeit i.d. Wärme	DIN 53461 Verf. B	°K	383	359	388	362	365	369	403	405
E-Modul Zugversuch	DIN 53457	N/mm <sup>2</sup>	2800	2100	3250	2250	2400	2600	4500	4850

## Ansprüche

1. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen mit hoher Schlagzähigkeit und hoher Reißdehnung auf der Basis von Polymerblends, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerblends aus einem Gemisch bestehen von Polypropylen-Homo-u./o. -Copolymerisat, Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk und Magnesiumhydroxid sowie gegebenenfalls Polyethylen-Homo-u./o. -Copolymerisat, Polyacrylsäureester-Homo-u./o. -Copolymerisat und Polyvinylacetat-Homo-u./o. -Copolymerisat.

2. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zusammensetzung der Polymerblends in den Formmassen aus 1-40 Gew-%, vorzugsweise 20-35 Gew-%, Polypropylen-Homo-u./o. -Copolymerisat, 0-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-%, Polyethylen-Homo-u./o. -Copolymerisat, 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, Polyacrylsäureester-Homo-u./o. -Copolymerisat, 0-5 Gew-%, vorzugsweise 0,8-3 Gew-%, Polyvinylacetat-Homo-u./o. -Copolymerisat, 0,5-10 Gew-%, vorzugsweise 2-5 Gew-%, Ethylen-Propylen-Terpolymer-Kautschuk und 40-70 Gew-%, vorzugsweise 50-65 Gew-%, Magnesiumhydroxid oder gegebenenfalls gecoatetem Magnesiumhydroxid besteht.

3. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß für die Polymerblends ein Polypropylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 240.000-380.000 u./o. Polypropylen-Ethylen-Randomcopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 440.000-470.000 verwendet wird.

4. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß für die Polymerblends Polyethylen-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 40.000-100.000 u./o. Ethylen-Acrylsäureester-Copolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 100.000-250.000 u./o. Ethylen-Vinylacetat-Copolymere mit einem mittleren Molekulargewicht von 50.000-150.000 verwendet werden.

5. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß für die Polymerblends Methacrylsäureester-u./o. Acrylsäureester-Homopolymerisate mit einem mittleren Molekulargewicht von 200.000-800.000 verwendet werden.

6. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß für die Polymerblends Polyvinylacetat-Homopolymerisat mit einem mittleren Molekulargewicht von 300.000-1.000.000 verwendet wird.

7. Schwerbrennbare thermoplastische Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß für die Polymerblends Ethylen-Propylen-Ethylidennorbornen-Terpolymer-Kautschuk mit etwa 30 Gew-% Propylen und etwa 5-11 Doppelbindungen auf 1000 C-Atome verwendet wird.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**